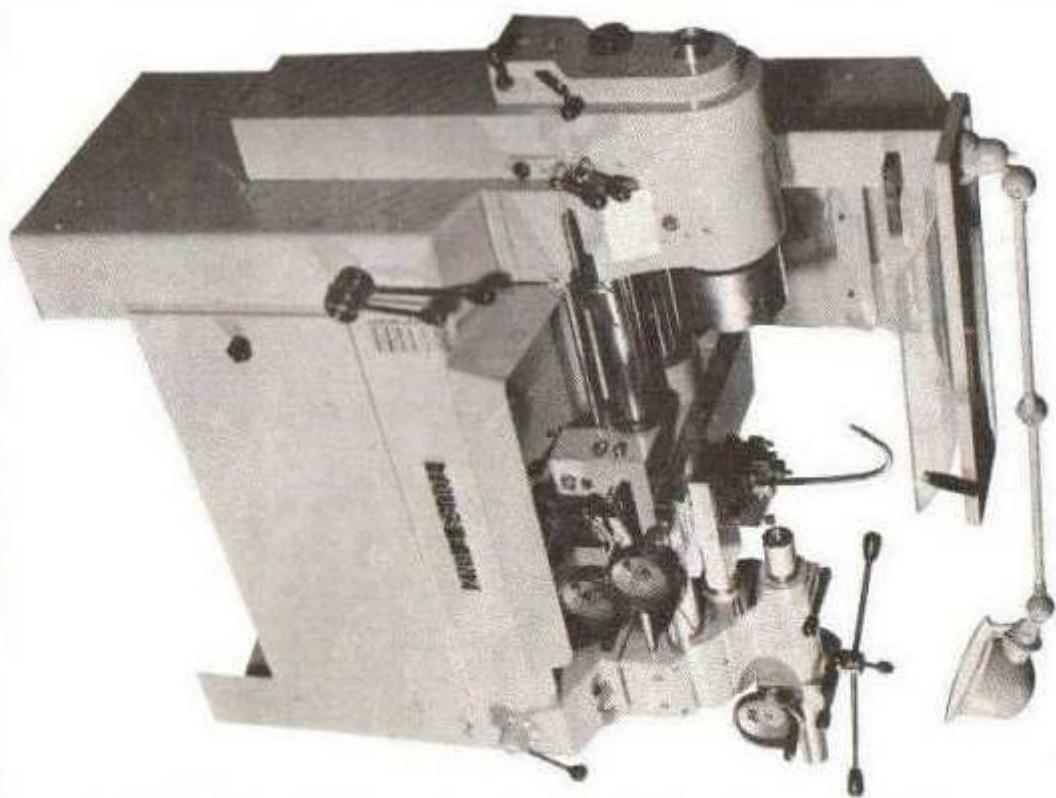


CONSTRUCTIONS DE MACHINES-OUTILS

TOURS E. LINZ



TOUR TYPE
L 5528
FABRIQUE EN FRANCE
SOUS LICENCE SUISSE
F.C. LINZ

TOUR D'OUTILLAGE ET DE PRODUCTION F.C. LINZ

20 ANNEES D'EXPERIENCE DANS LA CONSTRUCTION DES TOURS A BANC CYLINDRIQUE

placent le Tour de Production F.C.LINZ, par les solutions techniques adoptées et les soins apportés à sa construction, à l'avant-garde des fabrications actuelles.

Son extrême robustesse, l'utilisation de matériaux de premier choix, la précision de son usinage, sont les meilleurs garants de ses qualités de résistance à l'usure et de permanence de sa précision.

LA BROCHE, est en acier nickel-chrome, cémentée, trempée, tourne sur des roulements à galets coniques de haute précision. Extrêmement courte et robuste, elle exclut toute flexion. Sa rigidité est encore accrue par son montage dans une poupée monobloc.

La broche alésée au ϕ 40 est prévue pour le travail en barre avec un Serre-Pinces à Levier permettant le serrage en marche. Serre-Pinces E. LINZ Breveté avec butées sans recule. Dans ce cas, le CM5 du nez de Broche reçoit un cône permettant l'utilisation des pinces W 25.

La fixation du mandrin a été étudiée de façon à supprimer totalement le porte-à-faux. En effet, trois vis plaquent énergiquement le mandrin sur le nez conique, tandis qu'une vis en permet le décollage sans effort aucun au démontage et l'empêche de tomber accidentellement sur le Banc.

LE BANC, est d'une conception particulièrement remarquable. Il est en effet constitué par deux barres nitrurées, parfaitement parallèles, rectifiées, rodées. Le trainard coulisse sur le Banc et son usinage est conçu de façon à ce que les surfaces en contact se ramènent à trois portées soigneusement grattées.

Le rattrapage de jeu est assuré par 4 lardons. Ce montage s'avère ainsi supérieur aux meilleures glissières prismatiques, permettant en outre d'avoir un Banc tout acier travaillant en bain d'huile. La surface arrondie des barres permet aux copeaux de glisser dans un banc largement dégagé.

LES CHARIOTS, : Le chariot transversal est gratté avec la plus grande précision et muni d'un lardon conique de rattrapage de jeu. Sa vis en acier, trempée et rectifiée, montée sur un roulement de précision, assure ainsi un fonctionnement impeccable et sans à-coups. Largement dimensionné, il permet l'utilisation d'une tourelle arrière, montée sur un deuxième chariot, indispensable pour les travaux de production. Une embase graduée sur 180°, supportant le chariot supérieur, permet le positionnement de celui-ci sur toute la longueur de la coulisse.

Des verniers de grands diamètres permettent une lecture aisée et garantissent une précision extrême.

LA CONTREPOINTE, rigide et trapue permet le travail entrepointes dans les conditions les meilleures. Son blocage est assuré par un levier rapide. Un dispositif à cabestan est incorporé.

LES AVANCES LONGITUDINALES ET TRANSVERSALES, sont commandées par un même levier. Leur déclenchement est assuré :

- par un doigt de déclenchement
- par limiteur d'effort réglable qui assure la protection contre toute fausse manœuvre.

L'avance longitudinale comporte également un déclenchement par butée sensible qui déclenche également la noix de vis mère. Un système original permet la retombée automatique dans le pas.

La Boîte d'Avance, permet 16 avances de 0,03 à 0,04 mm et les pas Iso de 0,3 à 4 mm.

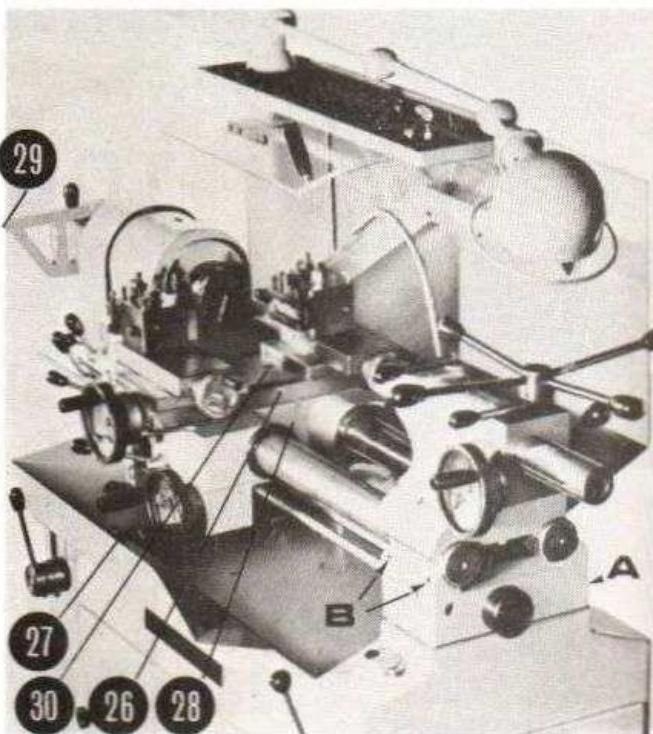
LE MOTEUR, est à deux vitesses commandées par un levier situé à la droite de l'opérateur. La Boîte de Vitesses étant du type à six vitesses, l'ensemble moteur-boîte donne aussi une gamme de douze vitesses de 60 à 2800 tours/mn.

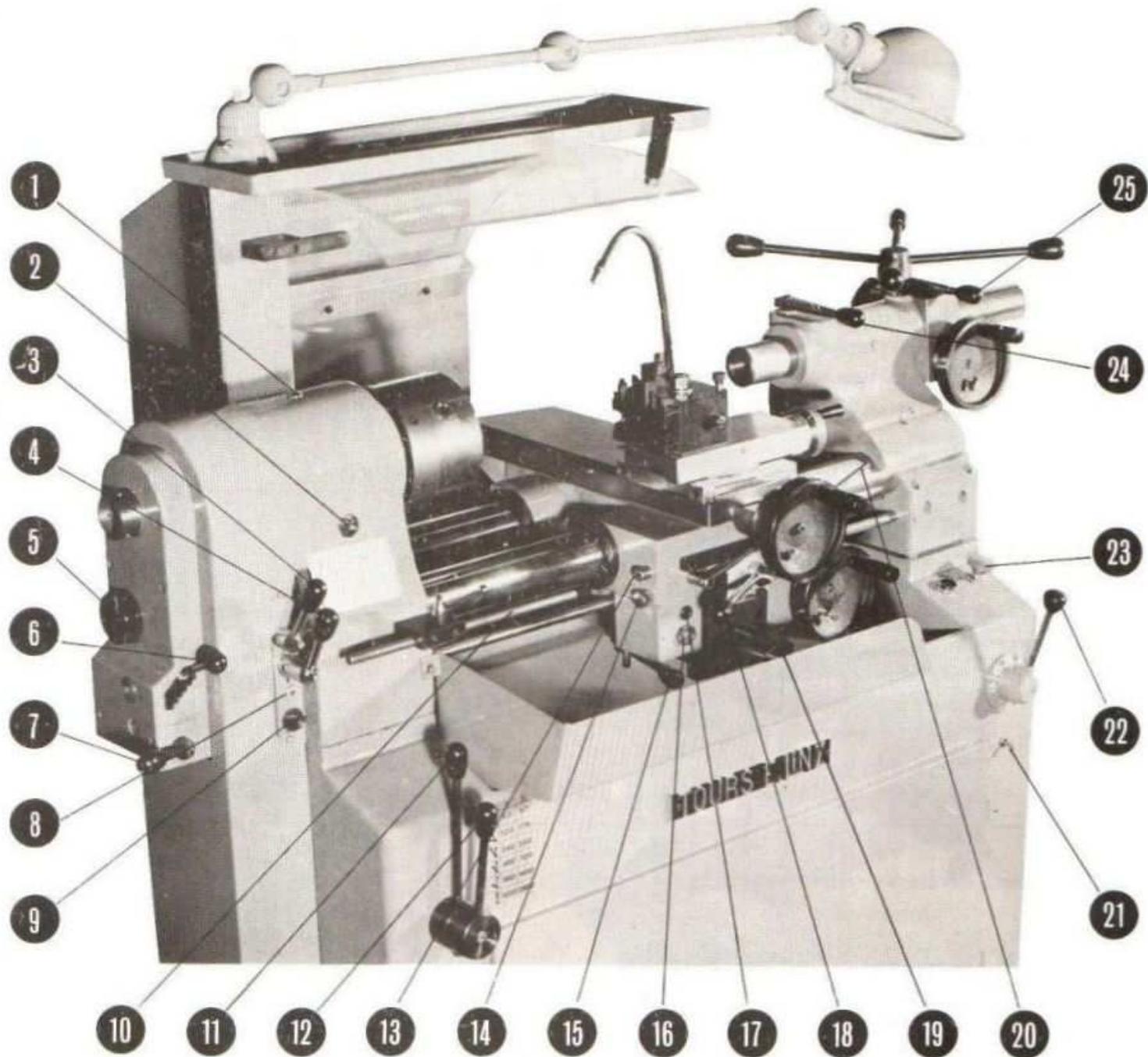
LE SOCLE, de grande capacité reçoit le système d'arrosage.

GRAISSAGE : Les organes du Tour sont graissés par réserves d'huile situées sous carter étanche, mettant tous les engrenages à l'abri de la poussière.

Des voyants d'huile permettent le contrôle de la lubrification à tout instant (voir tableau ci-contre).

Trois graisseurs à bille complètent le graissage.





- | | |
|----------------------------------|--|
| 1 – Bouchons d'huile | 16 – Voyant d'huile |
| 2 – Voyant d'huile | 17 – Bouchon d'huile |
| 3 – Levier des avances | 18 – Embrayage des avances |
| 4 – Inverseur des avances | 19 – Embrayage noix vis-mère |
| 5 – Accès à la goupille Sécurité | 20 – Déclencheur des avances |
| 6 – Indexage des avances | 21 – Interrupteur de pompe |
| 7 – Embrayage de vis-mère | 22 – Inverseur à 2 Vitesses |
| 8 – Bouchons d'huile | 23 – Arrêt d'urgence |
| 9 – Voyant d'huile | 24 – Blocage du Fourreau de contrepointe |
| 10 – Tige de Butée | 25 – Sélecteur du Cabestan |
| 11 – Levier du Harnais | 26 – Blocage du chariot transversal |
| 12 – Levier des Vitesses | 27 – Sélecteur des retombées dans le pas |
| 13 – Limiteur d'effort | 28 – Voyant d'huile |
| 14 – Butée longitudinale | 29 – Levier du Serre-Pinces rapide |
| 15 – Blocage du trainard | 30 – Bouchon d'huile |

**TOUR D'OUTILLEUR ET DE PRODUCTION
TYPE L 5528**

C A R A C T E R I S T I Q U E S		L 5528				
DISTANCE ENTRE POINTES		550 mm.				
DIAMETRE ADMIS AU-DESSUS DU BANC		300 mm.				
: Diamètre admis au-dessus du chariot		165 mm.				
Banc acier nitruré						
POUPEE		Cône Morse 5				
Broche sur roulements à galets coniques de précision		Ø 76 x 116				
Passage dans la Broche		40				
Nez conique type EL 5528 LINZ						
Commande de la poupée par moteur 2 vitesses et boîte 6 vitesses accouplées		60 à 2800 t/mm.				
Puissance du moteur		3,5/5 CV				
Vitesse à vide du moteur		1000/1500 t/m.				
CONTRE POUPEE REGLABLE :						
Cône intérieur du Fourreau		Morse 4				
Course du Fourreau		280				
CHARIOT						
Course maximale Trainard		480				
Course coulisse transversale		150				
Course coulisse longitudinale		100				
Dimension des outils		20 x 20				
Tourelle à porte-outils interchangeables						
 Pas en mm par boîte de Filetage						
	0,3	0,4	0,5	0,6	0,7	0,8
	0,75	1,00	1,25	1,50	1,75	2
	1,50	2,00	2,50	3,00	3,50	4
VIS MERE pas de		6 mm.				
Déclenchement en Butée et Retombée automatique dans le Pas						
 Avances par tour de Broche : — longitudinale 1/10 des pas						
— transversale 1/20 des pas						
 Déclenchement longitudinal par Butée sensible						
Déclenchement longitudinal par Levier						
Déclenchement longitudinal par Limiteur d'effort						
Déclenchement Transversal par Levier						
Déclenchement Transversal par Limiteur d'effort						
 ENCOMBREMENT :	Longueur	1,300 m.				
	Largeur	0,700 m.				
	Hauteur	1,300 m.				
	Poids	700 Kgs				



